

This Page Is Inserted by IFW Operations
and is not a part of the Official Record

BEST AVAILABLE IMAGES

Defective images within this document are accurate representations of the original documents submitted by the applicant.

Defects in the images may include (but are not limited to):

- BLACK BORDERS
- TEXT CUT OFF AT TOP, BOTTOM OR SIDES
- FADED TEXT
- ILLEGIBLE TEXT
- SKEWED/SLANTED IMAGES
- COLORED PHOTOS
- BLACK OR VERY BLACK AND WHITE DARK PHOTOS
- GRAY SCALE DOCUMENTS

IMAGES ARE BEST AVAILABLE COPY.

**As rescanning documents *will not* correct images,
please do not report the images to the
Image Problem Mailbox.**

JP1636

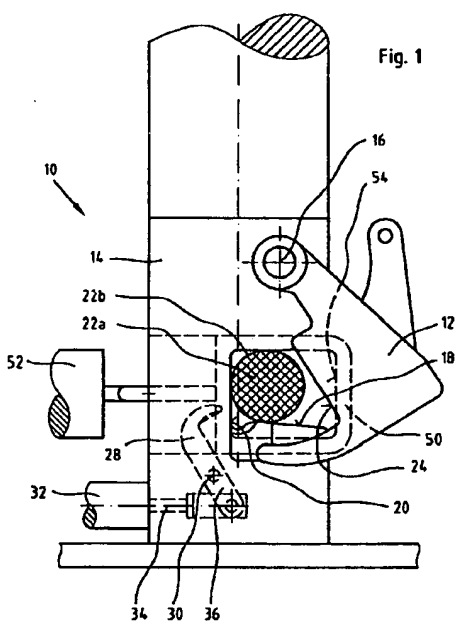
(12) **EUROPÄISCHE PATENTANMELDUNG**

(43) Veröffentlichungstag: 25.08.1999 Patentblatt 1999/34
 (51) Int. Cl.⁶: A22C 11/12, B65B 51/04
 (21) Anmeldenummer: 99101458.0
 (22) Anmeldetag: 27.01.1999

<p>(84) Benannte Vertragsstaaten: AT BE CH CY DE DK ES FI FR GB GR IE IT LI LU MC NL PT SE Benannte Erstreckungsstaaten: AL LT LV MK RO SI</p> <p>(30) Priorität: 18.02.1998 DE 19806783</p>	<p>(71) Anmelder: Poly-clip System GmbH & Co. KG 60489 Frankfurt am Main (DE)</p> <p>(72) Erfinder: Vermehren, Günter 61250 Usingen (DE)</p> <p>(74) Vertreter: Fischer, Ernst, Dr. Neumannstrasse 88 60433 Frankfurt (DE)</p>
--	---

(54) **Doppelclip-Verfahren und Maschine für schlauchförmige Verpackungen**

(57) Die Erfindung besteht in einem Verfahren zum Erzeugen eines im wesentlichen füllgutfreien Zopfes in einer befüllten, schlauchförmigen Verpackungshülle (22b) zum Verschließen derselben mit zwei benachbarten Verschlussklammern (40), bei dem zunächst eine Portion des Füllgutes (22a) in der Verpackungshülle (22b) vom übrigen Füllgut (22a) gewichtsgenau abgeteilt wird und die Verpackungshülle (22b) anschließend in unmittelbarer Nachbarschaft der Abteilstelle auf der zum Setzen der Verschlussklammer erforderlichen Länge zusammengefasst wird. Die Erfindung besteht außerdem in einer Vorrichtung zum Erzeugen eines im wesentlichen füllgutfreien, zwei benachbarte Verschlussklammern aufnehmenden Zopfes in einer befüllten, schlauchförmigen Verpackungshülle (22b), mit einer Verdrängerklappe zum Erzeugen eines im wesentlichen füllgutfreien Verpackungsabschnitts von einer für die beiden Verschlussklammern erforderlichen Länge, wobei die Vorrichtung ein von der Verdrängerklappe unabhängiges und unabhängig bewegbares Abschnürelement (50) aufweist, mit dem eine Portion von dem Füllgut (22a) in der Verpackungshülle (22b) vor dem Zusammendrücken der Verpackungshülle (22b) abteilbar ist.



EP 0 937 403 A1

Beschreibung

[0001] Die Erfindung betrifft ein Verfahren zum Erzeugen eines im wesentlichen füllgutfreien Zopfes in einer befüllten, schlauchförmigen Verpackungshülle zwecks Verschließen derselben mit zwei benachbarten Verschlussklammern, bei dem eine Verdrängerklappe die befüllte Verpackungshülle auf der zum Setzen der Verschlussklammern erforderlichen Länge auf einmal zusammendrückt. Die Erfindung betrifft außerdem eine Vorrichtung zum Erzeugen eines im wesentlichen füllgutfreien, für zwei benachbarte Verschlussklammern ausreichend langen Zopfes in einer befüllten, schlauchförmigen Verpackungshülle, mit einer Verdrängerklappe von einer für die Zopflänge erforderlichen Breite.

[0002] Um befüllte schlauchförmige Verpackungen herzustellen, wird üblicherweise Füllgut durch ein Füllrohr in die zunächst einseitig verschlossene Verpackungsschlauchhülle eingefüllt. Das verschlossene Ende der Verpackungsschlauchhülle befindet sich dabei vor der Füllrohrmündung, und die noch unbefüllte Verpackungsschlauchhülle ist als Vorrat auf das Füllrohr aufgezogen. Beim Befüllen wird ständig Verpackungsschlauchhülle nach- und vom Vorrat auf dem Füllrohr abgezogen. Sobald ein Teil der Verpackungsschlauchhülle ausreichend befüllt ist, wird das Befüllen unterbrochen und die Verpackungsschlauchhülle unmittelbar vor der Füllrohrmündung derart eingeschnürt, daß ein füllgutfreier Verpackungshüllenzopf entsteht, dessen Länge ausreicht, um den Zopf mit zwei benachbarten Verschlussklammern zu verschließen. Nach dem Erzeugen des füllgutfreien Zopfes wird dieser mit zwei Verschlussklammern verschlossen und anschließend im allgemeinen zwischen den beiden Verschlussklammern durchtrennt.

[0003] Wenn das Erzeugen des füllgutfreien Zopfes mit Hilfe einer Verdrängerklappe erfolgt, ist diese um eine Schwenkachse gegen eine feststehende Gegenfläche schwenkbar. Während der Schwenkbewegung der Verdrängerklappe wird die Verpackungshülle auf der gesamten, für das Verschließen erforderlichen Länge zwischen der Verdrängerklappe und der Gegenfläche gleichzeitig eingequetscht. Dabei strömt das Füllgut zu beiden Seiten aus demjenigen Teil der Verpackung heraus, der von der Verdrängerklappe zusammengequetscht wird, so daß die Verpackungshülle anschließend auf der zum Verschließen erforderlichen Länge im wesentlichen füllgutfrei ist. Die Erfahrung mit Verdrängerklappen zeigt, daß damit erzeugte Packungen nicht gewichtsgenau sind. Beispielsweise kann eine Wurst von ca. 25 g Gesamtgewicht Gewichtsschwankungen von ± 5 g aufweisen, wenn das Verdrängen der Wurstmasse und das Einschnüren der Wursthülle mittels einer Verdrängerklappe geschieht.

[0004] Zum Verschließen von Würsten, bei denen es auf eine hohe Gewichtsgenauigkeit ankommt, werden daher in der Regel Spreizverdränger verwendet. Spreiz-

verdränger bestehen im wesentlichen aus zwei relativ zueinander verschiebbaren Verdrängerschere. Die beiden Verdrängerschere sind einander zunächst unmittelbar benachbart, wenn sie die Schlauchhülle durch Schließen der Scherenhälften einschnüren. Dabei entsteht nur ein kurzer füllgutfreier Zopf, der nicht ausreicht, um mit Verschlussklammern verschlossen zu werden. Die füllrohrferne Verdrängerschere wird daher zum Verlängern des füllgutfreien Zopfes anschließend axial in Füllrohr-Längsrichtung von der füllrohrnahen Verdrängerschere weg bewegt. Schließlich wird der füllgutfreie Zopf durch Setzen zweier Verschlussclips zwischen den beiden gespreizten Verdrängerschere verschlossen. Mit Hilfe eines Spreizverdrängers und dem soeben beschriebenen Verfahren lassen sich zwar wesentlich gewichtsgenauere Würste herstellen als mit einer Verdrängerklappe. Ein Nachteil des Spreizverdrängers ist aber, daß er einen höheren konstruktiven Aufwand erfordert und daher sowohl teurer als auch störanfälliger ist.

[0005] Der Erfindung liegt daher die Aufgabe zugrunde, eine technische Lehre für das gewichtsgenaue Verschließen von schlauchförmigen Verpackungen wie z.B. für Würste mittels zweier benachbarter Verschlussklammern anzugeben, die mit einem geringen apparativen Aufwand verbunden ist.

[0006] Die Lösung dieser Aufgabe besteht erfindungsgemäß zunächst in einem Verfahren der eingangs genannten Art, bei dem vor dem Zusammendrücken eine Portion des Füllgutes in der Verpackungshülle vom übrigen Füllgut gewichtsgenau abgeteilt wird. Dem liegt die Erkenntnis zugrunde, daß sich durch das Abteilen einer Portion des Füllgutes vom übrigen Füllgut vor dem Verdrängen auch mit -technisch wenig aufwendigen - Verdrängerklappen besonders gewichtsgenaue Verpackungen herstellen lassen. Aus der DE-OS 1 632 122 und der DE-AS 1 027 548 ist es zwar bekannt, bei Lamellen-Verdrängerklappen bzw. Verdrängerschere ein zusätzliches Vorverdrängerelement anzuordnen, welches etwas über die eigentlichen Verdrängerelemente vorsteht und deshalb eine sicherere Axialverdrängung des Füllgutes bewirken soll; eine gewichtsgenaue Abteilung und Portionierung des Füllgutes läßt sich damit aber nicht erreichen.

[0007] Vorzugsweise wird die Portion des Füllgutes durch Zusammenquetschen der Verpackungshülle an der Abteilstelle vom übrigen Füllgut abgeteilt. Dabei ist es grundsätzlich unerheblich, ob die Verpackungshülle an der Abteilstelle flach zusammengequetscht oder zu einem kurzen Zopf eingeschnürt wird.

[0008] Apparativ besteht die Lösung der vorgenannten Aufgabe in einer Vorrichtung der eingangs genannten Art, die ein in Längsrichtung der Verpackungshülle schmales Abschnürelement aufweist, mit dem eine Portion von dem Füllgut in der Verpackungshülle vor dem Zusammendrücken der Verpackungshülle abteilbar ist. Dies vereint in vorteilhafter Weise den einfachen Aufbau eines Klappenverdrängers mit der hohen Gewichts-

genauigkeit eines Spreizverdrängers und ist insbesondere dazu geeignet, nach dem erfindungsgemäßen Verfahren betrieben zu werden.

[0009] Bevorzugt wird eine Vorrichtung, bei der das Abschnürelement in unmittelbarer Nachbarschaft zu der Verdrängerklappe oder - bei einer Verdrängerklappe, die aus in Längsrichtung der Verpackungshülle mehreren, um eine gemeinsame Achse schwenkbaren Abschnitten besteht - zwischen den Abschnitten der Verdrängerklappe angeordnet ist. Auf diese Weise wird sichergestellt, daß die Abteilstelle nach dem Verdrängen Bestandteil des füllgutfreien Verpackungshüllenabschnittes ist.

[0010] Das Abschnürelement weist vorzugsweise eine Quetschkante an einem beweglichen Bauteil und eine Gegenkante oder -fläche an einem anderen, ortsfesten Bauteil auf. Quetschkante und Gegenkante bzw. -fläche haben in einer ersten Position einen Abstand voneinander, der größer ist als der Durchmesser einer gefüllten, zu verschließenden Verpackungshülle. In einer zweiten Position quetschen die Quetschkante und deren Gegenkante oder -fläche die befüllte Verpackungshülle so zwischen sich ein, daß zwar das Füllgut in der Verpackungshülle an der Quetschstelle geteilt wird, die Verpackungshülle aber immer noch zwischen Quetschkante und Gegenkante oder -fläche hindurchgezogen werden kann. Die Verpackungshülle ist also nicht fest zwischen der Quetschkante und der Gegenkante eingeklemmt, wenn das Abschnürelement das Füllgut in der Verpackungshülle teilt. Dadurch ist es möglich, daß die Verdrängerklappe oder ein Teil derselben auch auf der füllrohrabgewandten Seite des Abschnürelementes auf die Verpackungshülle einwirken und durch Zusammendrücken derselben Füllgut verdrängen kann, wobei weiteres Verpackungshüllenmaterial durch das Abschnürelement hindurch nachgezogen wird, ohne daß Füllgut in die gewichtsgenau abgeteilte Portion übertritt. Ist die Verdrängerklappe ausschließlich zwischen Abschnürelement und Füllrohrmündung angeordnet, kann das Abschnürelement auch so weit geschlossen werden, daß es die Verpackungshülle zwischen sich einklemmt, da dann kein Nachziehen der Verpackungshülle durch das Abschnürelement hindurch nötig ist.

[0011] Bei einem Abschnürelement, das eine Quetschkante an einem beweglichen ersten Bauteil aufweist, ist dieses erste Bauteil vorzugsweise ein linear beweglicher Schieber mit einer im wesentlichen rechteckigen Öffnung, von deren quer oder schräg zur Bewegungsrichtung des Schiebers verlaufenden Innenkanten mindestens eine die Quetschkante bildet. Bei einer Variante eines solchen Abschnürelementes verlaufen die Quetschkante und deren Gegenkante oder -fläche parallel zueinander und werden bei Bewegung des Schiebers aufeinander zu oder voneinander weg bewegt. Von einem solchen Abschnürelement wird die Verpackungshülle beim Abteilen einer Portion des Füllgutes flach zusammengedrückt. Verläuft dagegen die

Quetschkante schräg zur Gegenkante und ist gegenüber dieser seitlich etwas versetzt, kann die Verpackungshülle beim Abteilen einer Füllgutportion durch Bewegen des Schiebers gleich zu einem (kurzen) Zopf zusammengegriffen werden.

[0012] Das Abschnürelement wird vorzugsweise von einem Pneumatikzylinder angetrieben, der bei einem Abschnürelement mit Schieber unmittelbar an dem Schieber angreift.

[0013] Bei einer Vorrichtung mit zwei Clipvorrichtungen zum gleichzeitigen Setzen und Schließen von zwei Verschußklammern befindet sich das Abschnürelement vorzugsweise ungefähr mittig zwischen den beiden Clipvorrichtungen. Ist eine solche Vorrichtung mit einem Hüllentrennmesser zwischen den beiden Clipvorrichtungen ausgestattet, weist das Abschnürelement vorzugsweise einen Schlitz auf, in den das Hüllentrennmesser zum Durchtrennen der Verpackungshülle an der Quetschstelle eingreifen kann.

[0014] Die Erfindung soll nun anhand eines Ausführungsbeispiels mit Hilfe der Zeichnungen näher erläutert werden. Deren Figuren zeigen:

Fig. 1 den Verschließbereich einer Doppelclipmaschine mit offener Verdrängerklappe in der Seitenansicht;

Fig. 2 die Ansicht aus Fig. 1 mit einer anderen Position des Abschnürelementes;

Fig. 3 die Ansicht aus Fig. 2 mit geschlossener Verdrängerklappe;

Fig. 4 die Ansicht aus Fig. 3 mit teilweise zusammengegriffener Verpackung;

Fig. 5 die Ansicht aus Fig. 4 mit verclipptem Wurstopf; und

Fig. 6 eine Vorderansicht der Doppelclipmaschine aus Fig. 1, bei der Verdrängerklappe und Wurst nicht dargestellt sind.

[0015] Die in der Zeichnung abgebildete Doppelclipmaschine 10 eignet sich ihrem Namen entsprechend zum gleichzeitigen Setzen zweier Verschußklammern um einen Verpackungshüllenzopf. Die Doppelclipmaschine 10 ist mit einer Verdrängerklappe 12 ausgestattet und als Schlitzverdränger ausgeführt. Die Verdrängerklappe 12 ist an einem feststehenden Gehäuse 14 so angebracht, daß sie um eine Schwenkachse 16 schwenkbar ist. Das Gehäuse 14 weist außerdem Stützflächen 18 und Gegenflächen 20 auf, an denen eine prall befüllte Verpackung 22 anliegt, wenn sie von einer nicht dargestellten Füllmaschine ausgestoßen wird. Die Stirnflächen 20 sind in Fig. 1 - 5 hintereinandergestaffelt, so daß ihre Vielzahl in den Figuren nicht zu erkennen ist. Die Verpackung 22 wird von einer

mit Füllgut 22a befüllten, schlauchförmigen Verpackungshülle 22b gebildet.

[0016] Die Verdrängerklappe 12 ist mit ebenen Stirnflächen 24 versehen, die den Gegenflächen 20 gegenüberliegen und beim Zusammendrücken der Verpackung 22 zum Verdrängen des Füllgutes 22a in der Verpackung mit den Gegenflächen 20 am Gehäuse 14 zusammenwirken. In Fig. 1 ist die Verdrängerklappe 12 geöffnet dargestellt, während sie in Fig. 3 so verschwenkt ist, daß die Verpackungshülle 22b zwischen den Gegenflächen 20 und den Stirnflächen 24 der Verdrängerklappe zusammengedrückt ist. Die Gegenflächen 20 an dem Gehäuse 14 und die ebenen Stirnflächen 24 der Verdrängerklappe 12 liegen in der letztgenannten Position einander parallel gegenüber.

[0017] Sowohl in die Gegenflächen 20 als auch in die Stirnflächen 24 der Verdrängerklappe 12 sind Führungsnuten für eine Verschlussklammer eingearbeitet. Die Führungsnuten 26 und 26' in den Gegenflächen 20 sind in Fig. 6 zu erkennen. Um den Blick auf die Führungsnuten 26 und 26' freizumachen, ist in Fig. 6 die Verdrängerklappe 12 weggelassen. Die Führungsnuten 26 und 26' in den Gegenflächen 20 liegen in der in Fig. 3 und 4 abgebildeten Position der Verdrängerklappe den Führungsnuten in den Stirnflächen 24 parallel gegenüber. Die Führungsnuten dienen der Aufnahme und Führung der freien Schenkel einer U-förmig gebogenen Verschlussklammer.

[0018] Die Gegenflächen 20 samt Führungsnuten 26 und 26' sowie die Stirnflächen 24 an der Verdrängerklappe 12 sind bei der abgebildeten Doppelclipmaschine zweifach vorhanden, um zwei Verschlussklammern gleichzeitig setzen zu können. Mittig zwischen diesen doppelt vorhandenen Bauteilen zum Verdippen der Verpackungshülle 22b ist ein Trennmesser 28 angeordnet, um einen Verpackungshüllenzopf nach dem Verclippen zwischen den beiden Verschlussklammern durchtrennen zu können. Das Trennmesser 28 ist hebelartig um eine Achse 30 schwenkbar und wird von einem pneumatischen Messerantrieb 32 über eine Schubstange 34 angetrieben. Die Schubstange 34 greift dabei an einem Hebelfortsatz 36 des Trennmessers 28 an.

[0019] Nun zur Wirkungsweise der Verdrängerklappe 12 und des Trennmessers 28, die insoweit dem Stand der Technik entspricht. Fig. 1 zeigt die Ausgangsposition, bei der eine von einer nicht abgebildeten Füllmaschine ausgestoßene, prall gefüllte Verpackung 22 von der Stützfläche 18 unterstützt zwischen den Gegenflächen 20 am Gehäuse 14 und den Stirnflächen 24 an der Verdrängerklappe 12 hindurchgeführt ist. Zum Verschließen der Verpackung 22 muß ein Abschnitt ihrer Hülle so weit geleert werden, daß dieser Verpackungshüllenabschnitt weitgehend füllgutfrei ist. Dies geschieht, indem die Verpackung 22 auf der zum Verschließen erforderlichen Länge zwischen den Stirnflächen 24 der Verdrängerklappe und den Gegenflächen 20 am Gehäuse 14 zusammengedrückt wird. Dazu

schwenkt die Verdrängerklappe 12 um die Schwenkachse 16 aus der in Fig. 1 gezeigten Position in die in Fig. 3 gezeigte Position. Wie in Fig. 3 zu erkennen ist, ist die Hülle der Verpackung 22 anschließend zwar flach zusammengedrückt und weitgehend füllgutfrei, aber noch nicht zu einem Zopf gerafft.

[0020] Die Verpackungshülle 22b wird erst zusammengegerafft, wenn die Verpackung 22 durch Setzen zweier Verschlussklammern 40 geschlossen wird. Eine Verschlussklammer 40 ist U-förmig gebogen und weist zwei freie Schenkel 42 und 44 auf, die durch einen halbkreisförmig vorgebogenen Klammerboden 46 miteinander verbunden sind. Beim Setzen der Verschlussklammer 40 werden ihre beiden freien Schenkel in jeweils einer der Führungsnuten 26 bzw. 26' und in den gegenüberliegenden Führungsnuten in der Verdrängerklappe 12 geführt. Beim Setzen bewegt sich die Verschlussklammer 40 bezüglich der Zeichnung (siehe insbesondere Fig. 4) entlang den Führungsnuten von oben nach unten. Ihre freien Klammerschenkel 42 und 44 weisen dabei nach unten und nehmen die zusammengedrückte Verpackungshülle 22b zwischen sich auf. Dieser Vorgang ist in einem Zwischenstadium in Fig. 4 abgebildet. Die Führungsnuten in der Gegenfläche 20 und in der Verdrängerklappe 12 laufen in ihrem unteren Ende halbkreisförmig aus und biegen dadurch die freien Klammerschenkel 42 und 44 der Verschlussklammer 40 um den zusammengerafften Hüllenzopf. Dieser Zustand ist in Fig. 5 abgebildet.

[0021] Schließlich wird die auf diese Weise verschlossene Verpackungshülle 22b zwischen den beiden Verschlussklammern von dem Trennmesser 28 durchtrennt.

[0022] Zusätzlich zu den bisher beschriebenen, bereits aus dem Stand der Technik bekannten Merkmalen und Eigenschaften der Doppelclipmaschine 10 weist diese ein Abschnürelement auf, welches als linear beweglicher Schieber 50 mit einer rechteckigen Öffnung ausgeführt ist. Der Schieber 50 ist mittels eines Pneumatikzylinders 52 zwischen der in Fig. 1 abgebildeten Position und der in Fig. 2 abgebildeten Position hin und her bewegbar. Eine der Innenkanten der rechteckigen Öffnung in dem Schieber 50 dient als Quetschkante 54.

[0023] In der in Fig. 1 abgebildeten Ausgangsposition ist die prall gefüllte Verpackung 22 durch die rechteckige Öffnung in dem Schieber 50 hindurchgeführt. Um eine Portion des Füllgutes 22a in der Verpackung 22 abzutheilen, wird der Schieber 50 von dem Pneumatikzylinder 52 aus der in Fig. 1 abgebildeten ersten Position in die in Fig. 2 abgebildete zweite Position bewegt und quetscht dabei mit der Quetschkante 54 die Verpackung 22 so ein, daß in der Verpackungshülle 22b eine Portion des Füllgutes 22a vom übrigen Füllgut 22a abgeteilt wird. Dieser Zustand ist in Fig. 2 abgebildet. Auf diese Weise wird verhindert, daß beim anschließenden Schließen der Verdrängerklappe zum Verdrängen von Füllgut 22a aus einer größeren Länge der Verpackung Füllgut 22a an der Quetschstelle vorbei beispiels-

weise in die Füllmaschine zurückströmen kann.

[0024] In der in Fig. 2 abgebildeten Position quetscht der Schieber 50 die Verpackung 22 aber nicht so weit zusammen, daß nicht noch Verpackungshülle 22b durch die Quetschstelle nachgezogen werden kann, wenn dies beim Zusammendrücken der Verpackung 22 durch die Verdrängerklappe 12 nötig ist.

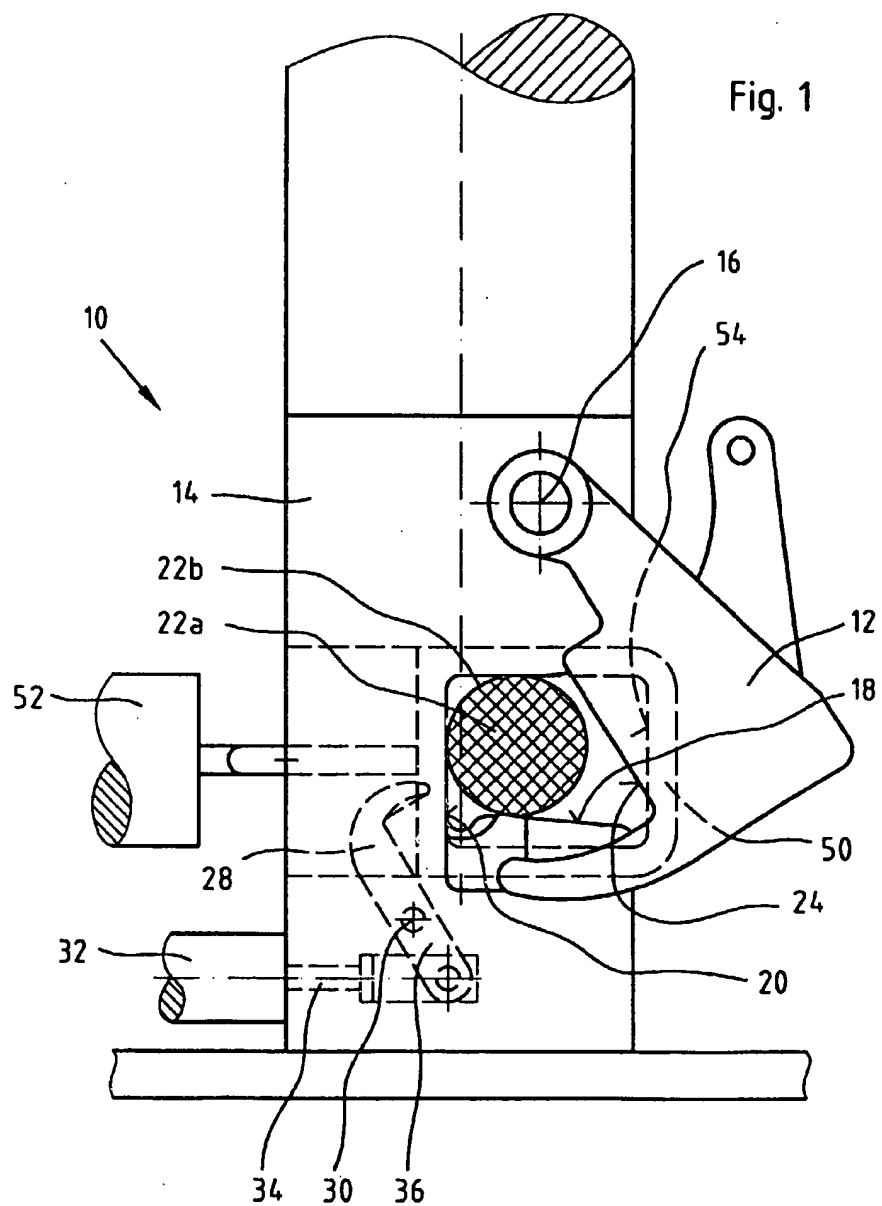
[0025] Sowohl der Schieber 50 als auch das Trennmesser 28 sind jeweils mittig zwischen den Führungsrillen 26 und 26' angeordnet. Der Schieber 50 weist daher einen parallel zur Öffnung im Schieber 50 verlaufenden Schlitz 56 auf, durch den das Trennmesser 28 zum Durchtrennen der Verpackungshülle 22b nach dem Verschließen derselben hindurchgreifen kann. Der Schlitz 56 ist in Fig. 6 zu sehen.

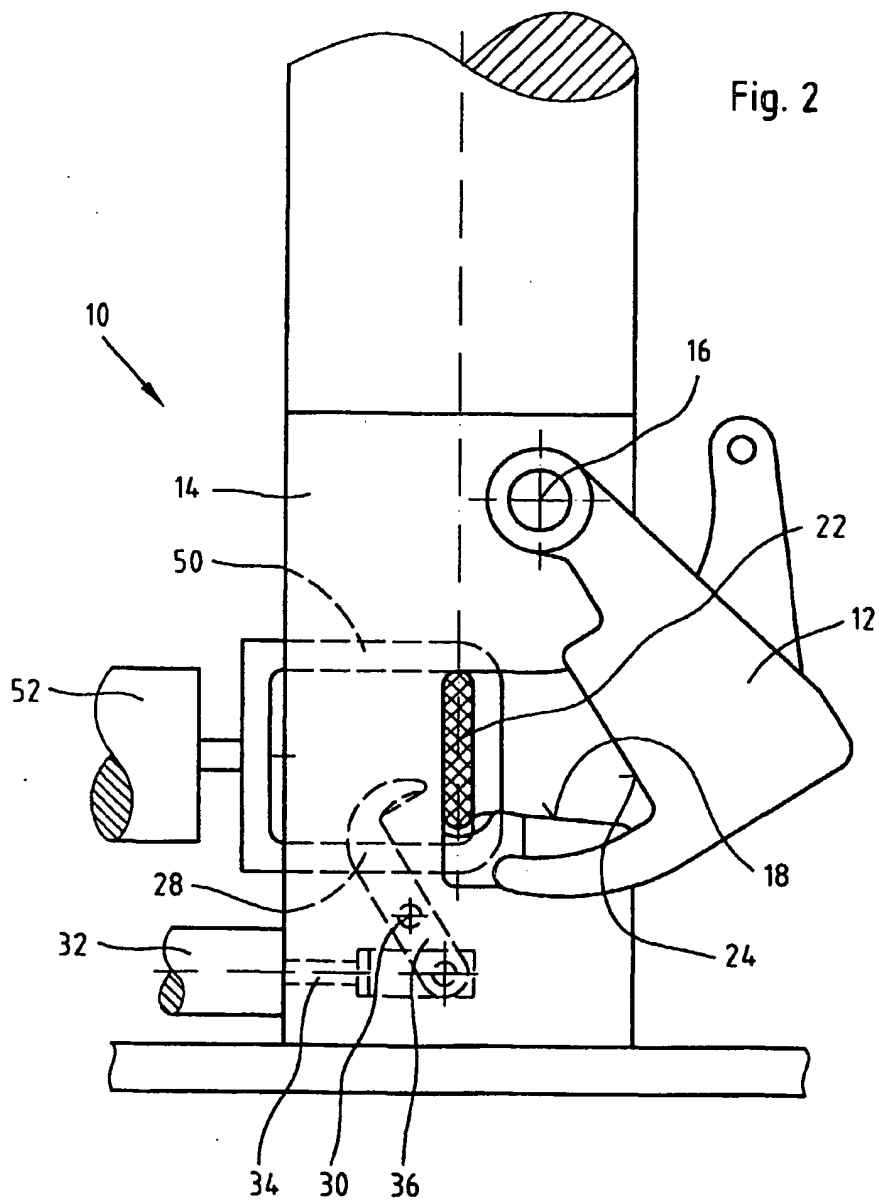
Patentansprüche

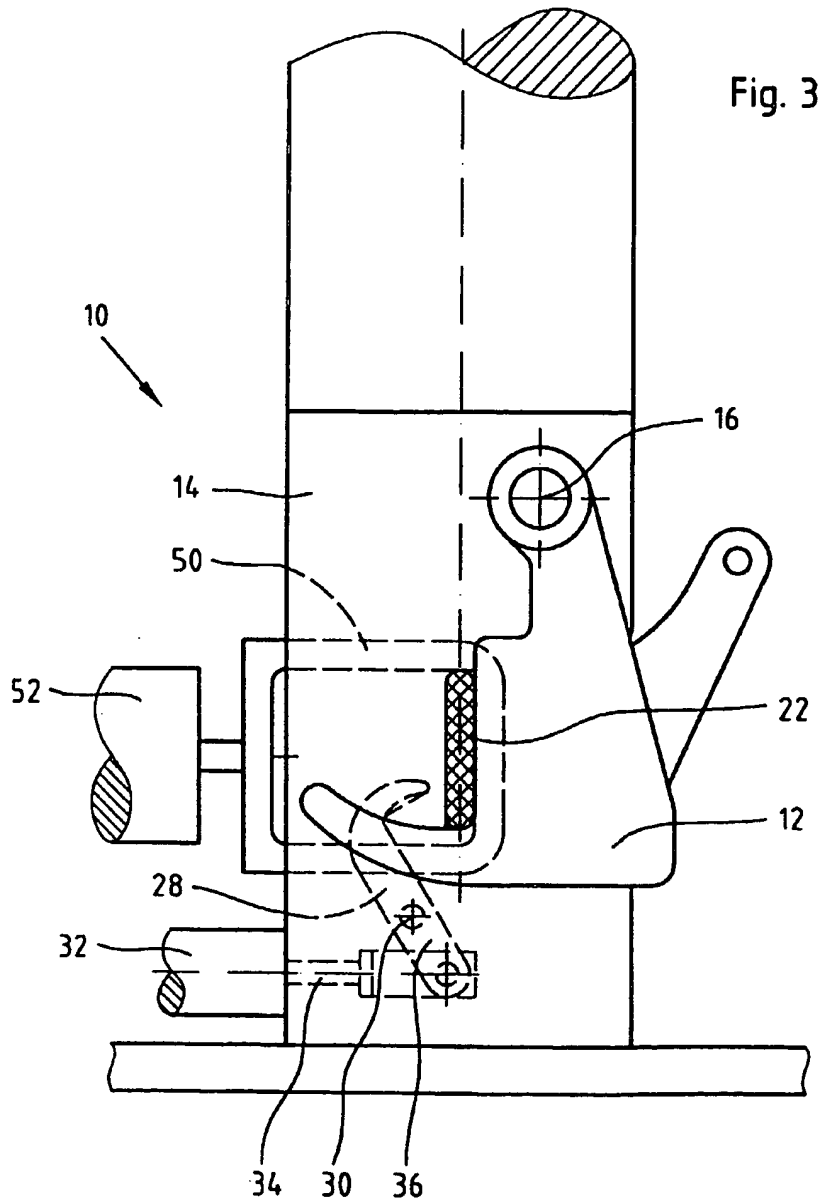
1. Verfahren zum Erzeugen eines im wesentlichen füllgutfreien Zopfes in einer befüllten, schlauchförmigen Verpackungshülle (22b) zwecks Verschließen derselben mit zwei benachbarten Verschußklammern (40), bei dem eine Verdrängerklappe (12) die befüllte Verpackungshülle (22b) auf der zum Setzen der Verschußklammern (40) erforderlichen Länge auf einmal zusammendrückt, dadurch gekennzeichnet, daß vor dem Zusammendrücken und unabhängig davon eine Portion des Füllgutes (22a) in der Verpackungshülle (22b) vom übrigen Füllgut (22a) gewichtsgenau abgeteilt wird.
2. Verfahren nach Anspruch 1, dadurch gekennzeichnet, daß die Portion des Füllgutes (22a) durch axial schmales Zusammenquetschen der Verpackungshülle (22b) vom übrigen Füllgut (22a) abgeteilt wird.
3. Vorrichtung zum Erzeugen eines im wesentlichen füllgutfreien, für zwei benachbarte Verschußklammern ausreichend langen Zopfes in einer befüllten, schlauchförmigen Verpackungshülle (22b), mit einer Verdrängerklappe (12) von einer für die Zopflänge erforderlichen Breite, dadurch gekennzeichnet, daß die Vorrichtung ein von der Verdrängerklappe (12) unabhängiges und unabhängig bewegtes, in Längsrichtung der Verpackungshülle (22b) schmales Abschnürelement (50) aufweist, mit dem eine gewichtsgenaue Portion von Füllgut (22a) in der Verpackungshülle (22b) vor dem Angreifen der Verdrängerklappe an der Verpackungshülle (22b) abteilbar ist.
4. Vorrichtung nach Anspruch 3, dadurch gekennzeichnet, daß das Abschnürelement (50) in unmittelbarer Nachbarschaft zu der Verdrängerklappe (12) angeordnet ist.
5. Vorrichtung nach Anspruch 4, deren Verdränger-

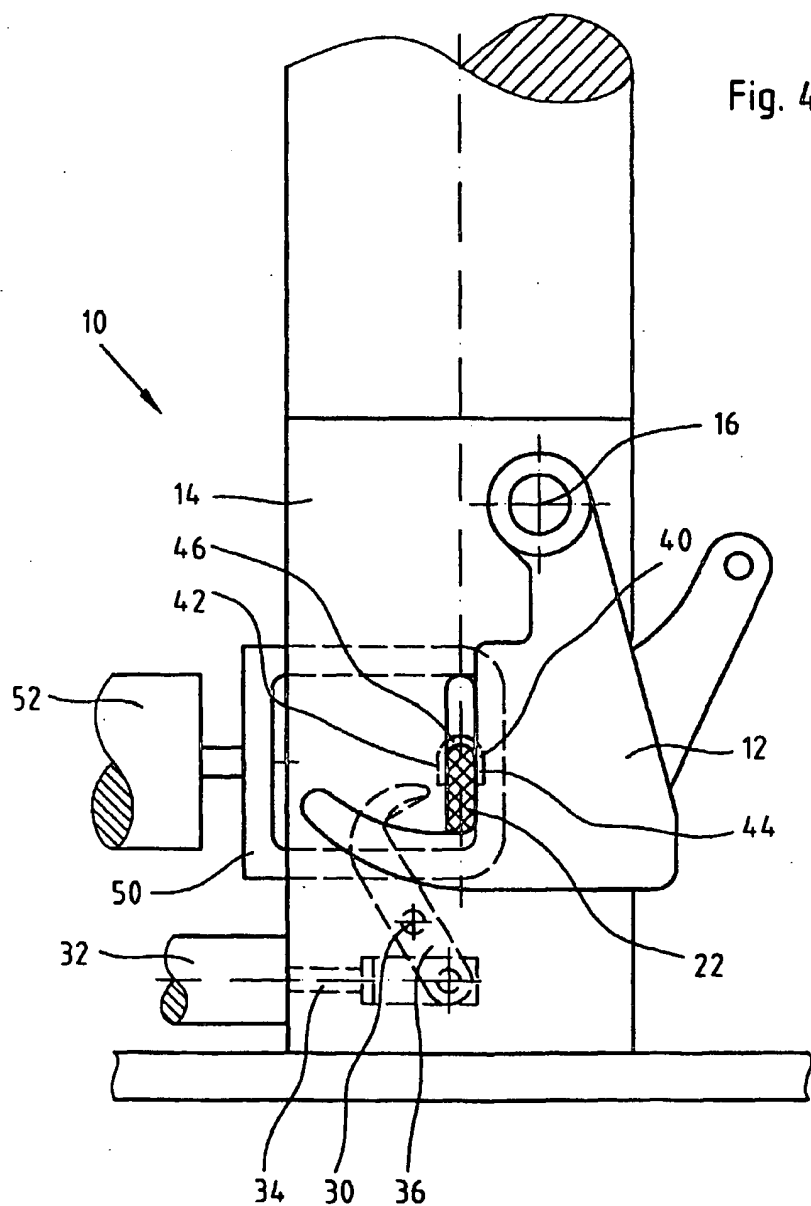
klappe (12) aus in Längsrichtung der Verpackungshülle mehreren, um eine gemeinsame Achse (16) schwenkbaren Abschnitten besteht, dadurch gekennzeichnet, daß das Abschnürelement (50) zwischen den Abschnitten der Verdrängerklappe (12) angeordnet ist.

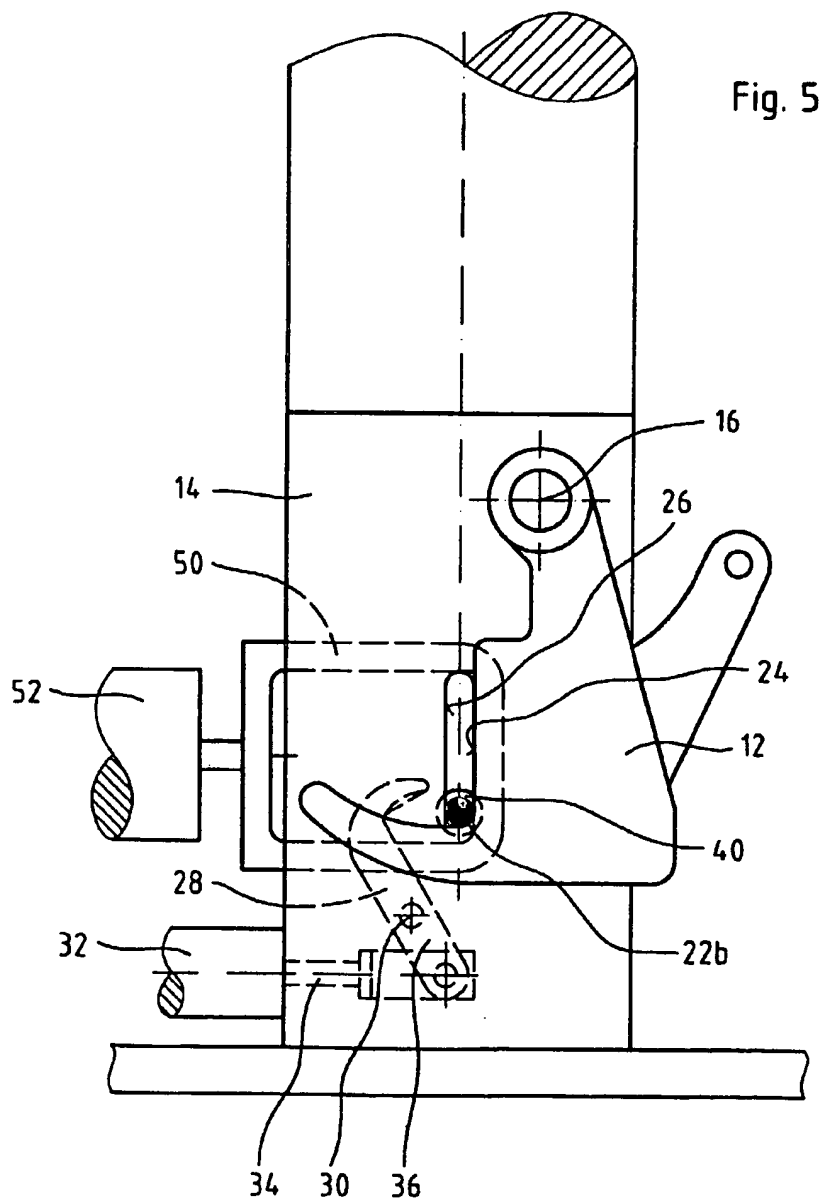
6. Vorrichtung nach einem der Ansprüche 3 bis 5, dadurch gekennzeichnet, daß das Abschnürelement (50) eine Quetschkante (54) an einem beweglichen ersten Bauteil (50) und eine Gegenkante oder -fläche (20) an einem ortsfesten zweiten Bauteil (14) aufweist, wobei Quetschkante (54) und Gegenkante bzw. -fläche (20) in einer ersten Position einen Abstand voneinander haben, der größer ist als der Durchmesser einer gefüllten, zu verschließenden Verpackungshülle (22b) und in einer zweiten Position eine befüllte Verpackungshülle so zwischen sich einquetschen können, daß das Füllgut (22a) in der Verpackungshülle (22b) an der Quetschstelle geteilt wird und die Verpackungshülle gleichzeitig zwischen Quetschkante (54) und Gegenkante oder -fläche (20) hindurchgezogen werden kann.
7. Vorrichtung nach Anspruch 6, dadurch gekennzeichnet, daß das erste Bauteil (50) ein linear beweglicher Schieber (50) mit einer im wesentlichen rechteckigen Öffnung ist, von deren quer oder schräg zur Bewegungsrichtung des Schiebers verlaufenden Innenkanten mindestens eine die Quetschkante (54) bildet.
8. Vorrichtung nach einem der Ansprüche 3 bis 7, dadurch gekennzeichnet, daß das Abschnürelement (50) von einem daran unmittelbar angreifenden Pneumatikzylinder (52) angetrieben wird.
9. Vorrichtung nach einem der Ansprüche 3 bis 8, mit zwei Clipvorrichtungen zum gleichzeitigen Setzen und Schließen von zwei Verschußklammern (40), dadurch gekennzeichnet, daß sich das Abschnürelement (50) ungefähr mittig zwischen den beiden Clipvorrichtungen befindet.
10. Vorrichtung nach Anspruch 9 mit einem Hüllentrennmesser (28) zwischen den beiden Clipvorrichtungen, dadurch gekennzeichnet, daß das Abschnürelement (50) einen Schlitz (56) aufweist, in den das Hüllentrennmesser (28) zum Durchtrennen der Verpackungshülle (22b) an der Quetschstelle eingreifen kann.

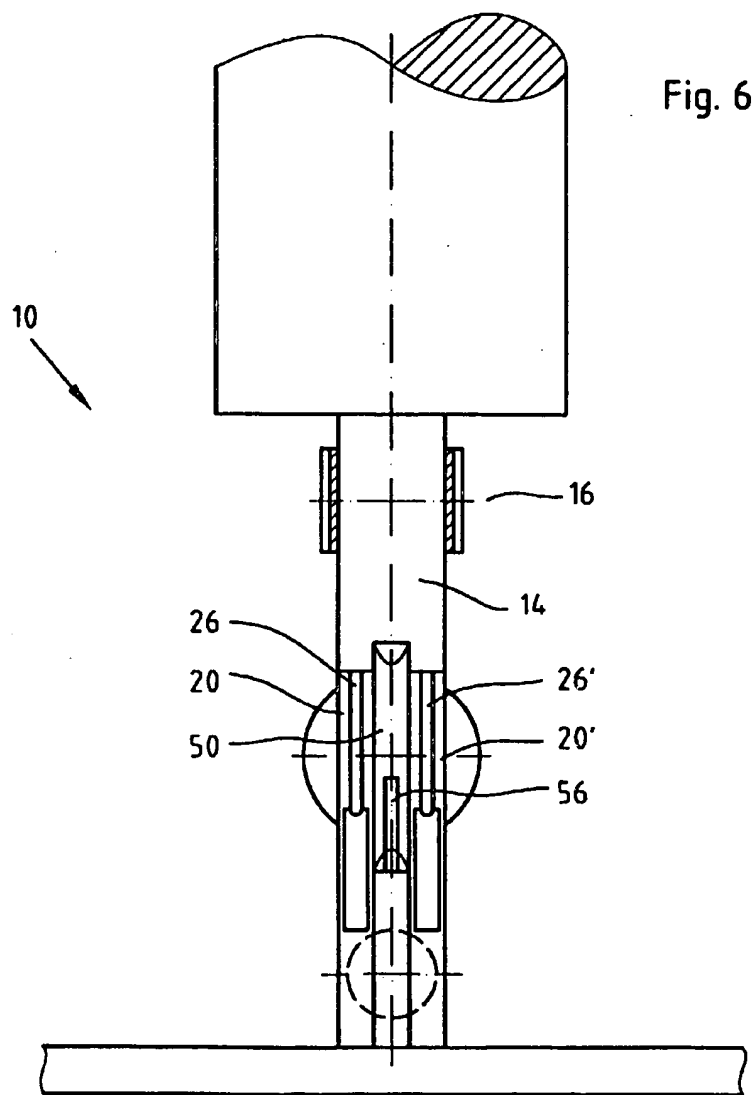














Europäisches
Patentamt

EUROPÄISCHER RECHERCHENBERICHT

Nummer der Anmeldung
EP 99 10 1458

EINSCHLÄGIGE DOKUMENTE			
Kategorie	Kennzeichnung des Dokuments mit Angabe, soweit erforderlich, der maßgeblichen Teile	Betrifft Anspruch	KLASSIFIKATION DER ANMELDUNG (Int.Cl.6)
A	DE 16 32 122 A (NIEDECKER) 29. Oktober 1970 * das ganze Dokument *	1-6, 9, 10	A22C11/12 B65B51/04
A	DE 10 27 548 B (HAUSER) * das ganze Dokument *	1-3, 9	
A	DE 27 11 430 A (NIEDECKER HERBERT) 21. September 1978		
A	EP 0 301 768 A (CAPITAL FORMATION INC) 1. Februar 1989		
A	EP 0 000 821 A (CANADIAN IND) 21. Februar 1979		
A	DE 20 54 348 A (RHEEM INTERNATIONAL) 10. Mai 1972		
A	DE 19 16 294 A (NIEDECKER) 15. Oktober 1970		
			RECHERCHIERTE SACHGEBIETE (Int.Cl.6)
			A22C B65B
Der vorliegende Recherchenbericht wurde für alle Patentansprüche erstellt			
Recherchen DEN HAAG		Abschlußdatum der Recherche 12. Mai 1999	Prüfer De Lame1111eure, D
KATEGORIE DER GENANNTEN DOKUMENTE X : von besonderer Bedeutung allein betrachtet Y : von besonderer Bedeutung in Verbindung mit einer anderen Veröffentlichung derselben Kategorie A : technologischer Hintergrund O : mündliche Offenbarung P : Zwischenliteratur		T : der Erfindung zugrunde liegende Theorien oder Grundsätze E : älteres Patentdokument, das jedoch erst am oder nach dem Anmeldedatum veröffentlicht worden ist D : in der Anmeldung angeführtes Dokument L : aus anderen Gründen angeführtes Dokument & : Mitglied der gleichen Patentfamilie, übereinstimmendes Dokument	

EPO FORM 1503 (03.02) (PatCO3)

**ANHANG ZUM EUROPÄISCHEN RECHERCHENBERICHT
 ÜBER DIE EUROPÄISCHE PATENTANMELDUNG NR.**

EP 99 10 1458

In diesem Anhang sind die Mitglieder der Patentfamilien der im obengenannten europäischen Recherchenbericht angeführten Patendokumente angegeben.
 Die Angaben über die Familienmitglieder entsprechen dem Stand der Datei des Europäischen Patentamts am
 Diese Angaben dienen nur zur Unterrichtung und erfolgen ohne Gewähr.

12-05-1999

Im Recherchenbericht angeführtes Patendokument	Datum der Veröffentlichung	Mitglied(er) der Patentfamilie	Datum der Veröffentlichung
DE 1632122 A	29-10-1970	KEINE	
DE 1027548 B		KEINE	
DE 2711430 A	21-09-1978	KEINE	
EP 0301768 A	01-02-1989	US 4766713 A	30-08-1988
		AU 610223 B	16-05-1991
		AU 2131388 A	01-03-1989
		CA 1302778 A	09-06-1992
		DE 3867951 A	05-03-1992
		DE 3884944 D	18-11-1993
		DE 3884944 T	24-03-1994
		DE 3886769 D	10-02-1994
		DE 3886769 T	19-05-1994
		EP 0352825 A	31-01-1990
		EP 0390229 A	03-10-1990
		ES 2048891 T	01-04-1994
		JP 2500187 T	25-01-1990
		JP 2633669 B	23-07-1997
		WO 8900948 A	09-02-1989
EP 0000821 A	21-02-1979	CA 1045092 A	26-12-1978
		AU 516715 B	18-06-1981
		AU 3842678 A	31-01-1980
		BR 7805109 A	08-05-1979
		DK 354378 A,B,	11-02-1979
		JP 54049295 A	18-04-1979
		US 4218861 A	26-08-1980
		ZA 7804346 A	29-08-1979
DE 2054348 A	10-05-1972	KEINE	
DE 1916294 A	15-10-1970	KEINE	

EPO FORM P0461

Für nähere Einzelheiten zu diesem Anhang : siehe Amtsblatt des Europäischen Patentamts, Nr.12/82